

公開特許公報

昭53-51227

⑯Int. Cl.²
B 28 B 7/36

識別記号

⑯日本分類
22 E 3
22 C 31庁内整理番号
7203-41
7351-41⑯公開 昭和53年(1978)5月10日
発明の数 1
審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑯表面模様を有する発泡石膏板の製造法

⑯特 願 昭51-126483

⑯出 願 昭51(1976)10月21日

⑯發明者 小島克巳
北九州市八幡西区西王子町3番
554-13号⑯發明者 木村恒夫
北九州市八幡西区幸神2丁目6
番1-36号⑯出願人 三菱化成工業株式会社
東京都千代田区丸の内二丁目5
番2号

⑯代理 人 弁理士 長谷川一 外1名

明細書

1 発明の名称

表面模様を有する発泡石膏板の製造法

2 特許請求の範囲

(1) 発泡石膏スラリーをエンドレスベルトコンペア上に注型、硬化させて発泡石膏板を製造するに当り、該コンペアのベルト表面に鉱物性重質油又はシリコンオイルを塗布することを特徴とする表面模様を有する発泡石膏板の製造法。

3 発明の詳細な説明

本発明は表面模様を有する発泡石膏板の製造法に関するものである。

発泡石膏成形品は軽量で強度、耐火性も高いため建材として有用である。この成形品の製造法としては、通常、エンドレスベルトコンペア上に発泡石膏スラリーを注型し、ベルト上にて硬化させる方法がとられている。しかしながら、この方法で得られる発泡石膏板はベルトと接した面が粗面化されると言う欠点がある。従来、

これらの欠点を改良するためにベルト上に表面処理剤を塗布して、均一面を有する発泡石膏ボードを得る方法が提案されているが未だ十分なものはない。

本発明者等は上記実情に鑑み、美麗な表面を有する発泡石膏板の製造法につき種々検討した結果、ある特定の油をベルト上に塗布すると、均一な円形模様を有する美しいスキン面が得られる事を知り本発明を完成した。

すなわち、本発明の要旨は、発泡石膏スラリーをエンドレスベルトコンペア上に注型、硬化させて発泡石膏板を製造するに当り、該コンペアのベルト表面に鉱物性重質油又はシリコンオイルを塗布することを特徴とする表面模様を有する発泡石膏板の製造法に存する。

本発明を詳細に説明するに、本発明で対象となる発泡石膏板の製造法としては、エンドレスベルトコンペア上に発泡石膏スラリーを注型し、ベルト上にて硬化させる方法であればどのような方法でもよい。また、発泡石膏スラリー中に

は、例えば、石綿、岩綿、ガラス繊維などの繊維質物質又はセメント、消石灰などの充填材を含んでいてもよい。

本発明では注型するベルト上に、予め、鉱物性重質油又はシリコンオイルを塗布することを必須の要件とするものである。鉱物性重質油としては、例えば、スピンドル油、ターピン油、マシン油、ニードル油、切削油、潤滑油などが挙げられる。また、シリコンオイルとしては通常の市販品が挙げられる。これら塗布剤の塗布量としては、特に制限されず、通常、ベルト表面に均一に薄く塗布する程度でよい。

ベルト表面に塗布剤を塗布する方法としては、例えば、ハケ、スポンジロールなどで塗布する方法又はベルト表面にスプレーにより塗布する方法が挙げられる。塗布剤を塗布する位置は通常、返りベルトの下部が好ましい。

本発明を実施するには、例えば、第1図のようくベルトの両側部に注型枠(6)を有するベルトコンベア(1)のベルト表面に、予め、本発明の塗

布剤をハケ(3)により均一に塗布したのち、発泡石膏スラリーを連続的に供給口(2)より注型しベルト上にて硬化させ、次いで、ベルトコンベアの端部にてカッター(4)により所定形状に切断することにより実施される。また、返りベルトは塗布剤を塗布する前に水などの洗浄水(5)にて表面を洗浄すると好ましい。

本発明によれば、得られる製品の表面が多数の円形のくぼみを有し、美麗な円形模様となるものである。また、くぼみ以外の面は平滑なスキン層となり均一面を有する。したがつて、本発明の製品は自然模様を有する建材として有用なものとなる。

次に、本発明を実施例により更に詳細に説明する。

実施例

水24kg、ポリビニルアルコール0.6kg及びラウリル硫酸ソーダ40gの混合物を攪拌して起泡処理し、これに石膏20kg及び石綿1.2kgを添加して発泡石膏スラリーを得た。これを、

予め、下表の塗布剤をハケで表面に均一に塗布したゴム製のエンドレスベルトコンベア(注型枠の内巾30cm、枠高1.5cm、ベルト長さ500cm)上に注型し硬化させたのち、得られた製品のベルトに接した面の状態を観察した。

第1表

	表面状態	円形模様(個)
シリコンオイル	スキン層面	有り
マシン油	・	・
ターピン油	・	・
無処理(比較)	粗面	なし

由円形模様

表面1cm当たり約1個の径2%前後の円形くぼみが均一に分散。

4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明の一例の発泡石膏板の製造法を示す略図であり、(1)はエンドレスベルトコンベア、(2)は発泡石膏スラリー供給口、(3)は塗布用ハケ、(4)はカッターを示す。

ガ 1 図

